

**Conseils de traitement pour les films Avery Dennison® DOL™**

Publié le : 07/2020

**Introduction**

Le pelliculage des images imprimées au moyen de films transparents est une étape nécessaire pour obtenir un résultat optimal en ce qui concerne les images finies : il offre la finition, l'intensité de couleurs et la protection adéquates.

Les images créées par impression jet d'encre nécessitent un pelliculage afin d'obtenir une protection contre les rayons UV, l'abrasion, mais aussi l'humidité.

Les films de pelliculage renforcent également les couleurs de l'image et lui donnent l'aspect final souhaité : par exemple, un fini brillant pour une utilisation en extérieur, ou une finition mate ou satinée (semi-brillante) pour éviter les reflets de lumière indésirables, en cas d'utilisation à l'intérieur.

**Pelliculage**

Avant le pelliculage, vérifiez que :

- les rouleaux du laminateur sont propres et qu'ils ne sont pas endommagés,
- les rouleaux sont parallèles les uns aux autres,
- la température et la pression des rouleaux sont réglées au niveau adéquat,
- le produit est pelliculé au centre du laminateur.

Lors du fonctionnement du laminateur, les réglages suivants sont recommandés :

Films Avery Dennison DOL	Température du rouleau <sup>1</sup> (°C)	Pression (psi)	Vitesse (m/ min)
Gamme DOL 1400 Z / DOL 6460 / MPI 1440	20	50 - 70	0 - 2,5
Gamme DOL 2000	20 - 35		
Gamme DOL 3000			
DOL 4000 / DOL 4100 <sup>2</sup>			
DOL 4300	35 de préférence		
DOL 6000 / DOL 5900 / DOL 5800			
DOL 6040			
DOL 4400 UV <sup>3</sup>			

<sup>1</sup>Rouleau le plus proche du film de pelliculage.

<sup>2</sup>Pour les films DOL 4000 et DOL 4100, uniquement dans le cadre d'une utilisation avec des films perforés pour vitrages Avery Dennison Perforated Window.

<sup>3</sup>En cas d'application sur des images imprimées avec de l'encre à séchage UV.

Il faut veiller à toujours régler la tension de lamination du film de pelliculage et du support imprimé de telle façon qu'ils soient laminés à plat, mais sans être étirés. Un mauvais réglage de la tension est LA PRINCIPALE cause de plis et d'un éventuel décollement. Ce phénomène est provoqué par la différence de tension entre le film de pelliculage et le support.

Il convient également de souligner que l'augmentation de la température du rouleau, associée à une tension d'enroulement plus forte, pourrait entraîner un allongement non désiré du film et de l'image. La tension d'enroulement doit donc être rigoureusement contrôlée et maintenue à un niveau approprié. Ceci est particulièrement important pour les films de pelliculage très conformables DOL 1460 Z, DOL 1470 Z, DOL 1480 Z, DOL 6460 et MPI 1440.

L'encre UV peut présenter une surface structurée minuscule. Ceci résulte du type d'encre sélectionné et/ou de la quantité utilisée, et est caractéristique de ces encres. Cette structure peut devenir visible après le pelliculage, l'air étant encapsulé dans la structure de l'encre par le film de pelliculage. Cet effet est appelé « argenture » (silvering). L'utilisation du bon film de pelliculage et des réglages recommandés permet de diminuer ou d'éliminer cet effet.

Pour les réglages spécifiques du laminateur, veuillez vous référer au manuel technique qui accompagne le laminateur fourni par le distributeur initial.